

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

* NOTICES *

(11) JP 06-008362 (43) February 1, 1994

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Utility model registration claim]

[Claim 1] An imprint instrument case and the supply reel around which the correction tape which was pivoted in said case and formed the imprint enveloping layer in the base tape front face was wound. By being pivoted in said case, respectively, being pivoted the pinch roll of the pair which pulls up the correction tape drawn from the supply reel, and in said case, pushing the tape between a supply reel and a pinch roll against a transferred side, and rolling it It is the interlock which interlocks a supply reel and a pinch roll with the pressure-welding roll which makes a transferred side imprint the imprint enveloping layer of a tape with transit of a tape. It has the differential mechanism A established between said supply reels and supply pinch rolls. Said differential mechanism A it was prepared between one side of said pinch roll, and a supply reel, and gear ratio was adjusted so that a supply reel might carry out tape-feed appearance and the tape raising rate of the pinch roll by the rolling motion of said pressure-welding roll might serve as size from a rate — The imprint instrument of the correction tape characterized by consisting of a gear device which consists of a supply reel side gear and a pinch roll side conduction gear, and a differential spring which is infixed between said pinch rolls and conduction gears, and absorbs the rotational-speed difference between both.

[Claim 2] The imprint instrument of the correction tape according to claim 1 by which it is forming [the tape hold section which holds the tape which was able to be pulled up with the pinch roll in said case] characterized.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed explanation of a design]

[0001]

[Industrial Application]

This design is related with the imprint instrument of a correction tape.

[0002]

[Description of the Prior Art]

The white-out used for correction of a miswritten word etc. is applied to the miswritten word part printed in the paper, on the applied coat, it is printed anew, corrects the contents, and is spread and used in the general office etc. However, the organic solvent contained in white-out has had a bad influence on the body, such as injuring a user's eye and respiratory organs.

[0003]

In order to solve the above-mentioned trouble, the dry type correction tape epoch-making recently was developed. This correction tape has structure which covered the remover layer on the flexible base tape, covered the still whiter coat layer on stratum disjunctum, and covered the pressure-sensitive or thermosensitive adhesives layer on the enveloping layer. That is, it becomes order from a top from an adhesives layer / enveloping layer / remover layer / base tape.

[0004]

The above-mentioned correction tape imprints an enveloping layer after incorrect printing etc., and on the imprinted enveloping layer, if it is possible, it closes re-printing. The correction tape which drawing 4 is the sectional view of the 1st conventional example of the imprint instrument using this correction tape, and was wound around the tape reel 43 is contained by the case 40 pivotable. A case 40 has one notch 42 and the correction tape 41 is pulled out from the notch 42. At the time of use, the case 40 front end applies the correction tape 41 according to the part which wants to correct in the paper, apply a pressure to the correction tape 41 in the section, and the white enveloping layer of the correction tape 41 is made to exfoliate from a base tape, the part in which carried out imprint spreading and it made a mistake to the part to which in the paper wants to correct a correction tape to coincidence by the pressure-sensitive type (or sensible-heat type) adhesives layer is covered, and the purpose of correction achieves.

[0005]

Moreover, it is the sectional view of the 2nd conventional example of an imprint instrument, and the manual reel 51 which exposes a part out of a case 50 is formed, and drawing 5 **** this manual reel 51 with a finger, and winds up the base tape 52 which remained after use.

Drawing 6 is the sectional view of the 3rd conventional example of an imprint instrument, and is JP, 63-84998, A.

It is indicated in "the pasting implement of a clerical error correction tape", and the tape supply reel 61 and the machine reel 62 are installed in the case 60. Spreading actuation is performed by sticking by pressure and moving the imprint head 65 to the miswritten word section, a correction tape is pulled out by sticking-by-pressure migration from the supply reel 61, and the supply reel 61 rotates in the drawer of this correction tape. Rotation of this supply reel 61 is told to a machine reel 62 by friction, and a machine reel 62 rolls round a base tape 63.

[0006]

[The technical problem which is going to solve a design]

However, since the conventional technique as shown in drawing 4 had to cut off by hand the base tape which remained after use and had to throw it away, it required time and effort and was inconvenience. Moreover, although the base tape with which the conventional technique as shown in drawing 5 remained after use was rolled round, it sometimes had to rotate the manual reel with the finger, and was use top inconvenience. Moreover, although the base tape which remained with use was automatically rolled round with the conventional technique as shown in drawing 6, the transmission actuation between a tape supply reel and a tape machine reel was dependent on friction, and since it was not certain, there was a problem that rolling up was not necessarily ensured.

[0007]

This design was made in view of the trouble of said conventional technique, and the purpose is in offering the imprint instrument which can roll round automatically certainly the base tape which it finished imprinting by holding a correction tape in use in the fixed tension operation condition.

[0008]

[Means for Solving the Problem]

In the imprint instrument of the correction tape applied to claim 1 in order to attain said purpose imprint instrument case The supply reel around which the correction tape which was pivoted in said case and formed the imprint enveloping layer in the base tape front face was wound. The pinch roll of the pair which pulls up the correction tape which it was pivoted in said case, respectively and was drawn from the supply reel, by being pivoted in said case, pushing the tape between a supply reel and a pinch roll against a transferred side, and rolling it Pressure-welding roll which makes a transferred side imprint the imprint enveloping layer of a tape It is the interlock which interlocks a supply reel and a pinch roll with transit of a tape. It has the differential mechanism A established between said supply reels and supply pinch rolls. Said differential mechanism A it was prepared between one side of said pinch roll, and a supply reel, and gear ratio was adjusted so that a supply reel might carry out tape-feed appearance and the tape raising rate of the pinch roll by the rolling motion of said pressure-welding roll might serve as size from a rate -- Gear device which consists of a supply reel side gear and a pinch roll side conduction gear It is infixed between said pinch rolls and conduction gears, and was made to consist of a differential spring which absorbs the rotational-speed difference between both.

[0009]

Moreover, in claim 2, the tape hold section which holds the tape which was able to be pulled up with the pinch roll in an imprint instrument case was formed in the imprint instrument according to claim 1.

[0010]

[Function]

According to the imprint instrument concerning claim 1, by the rolling motion of the pressure-welding roll for an imprint, a tape runs, a supply reel rotates in connection with this, and a tape is sent out. Rotation of a supply reel is transmitted to a pinch roll side conduction gear through a supply reel side gear, rotates a pinch roll, and pulls up a used tape. While rotational speed of a pinch roll is made size by the gear ratio of a gear device (a supply reel side gear and pinch roll side conduction gear) from the rotational speed of a supply reel, the differential spring which was infixed between the conduction gear and the pinch roll and which was carried out absorbs the rotational-speed difference between a conduction gear and a pinch roll. For this reason, spring energization of the pinch roll is carried out in the tape raising direction, and the tape between a supply reel and a pinch roll is held at the condition that tension acted.

[0011]

Since the acted tape which was able to be pulled up to the pinch roll is kept by the tape hold section according to the imprint instrument of the correction tape concerning claim 2 of this design, used tapes are not scattered about out of a case.

[0012]

[Example]

The example of this design is explained based on a drawing.

Two to 2 sectional view of drawing 1 and drawing 3 of the top view of the convertor implement in the condition that drawing 1 -3 show one example of the imprint instrument of the correction tape concerning this design, and drawing 1 demounted the top cover, and drawing 2 are three to 3 sectional views of drawing 1.

[0013]

In drawing 1, and 2 and 3 the imprint instrument 10 of a correction tape The imprint instrument case 11 and the supply reel 12 which was pivoted in the case and formed the imprint enveloping layer in the base tape front face and around which the correction tape 13 was wound. The pinch rolls 16 and 17 of the pair which pulls up the correction tape 13 which it was pivoted in the case 11, respectively and was drawn from the supply reel 12. By being pivoted in a case 11, pushing against a transferred side the supply reel 12, a pinch roll 16, and the tape 13 prolonged among 17, and rolling it It consists of differential mechanisms A which are interlocks established between the pressure-welding roll 33 which makes a transferred side imprint the imprint enveloping layer of a tape 13, and the supply reel 12 and a pinch roll 16.

[0014]

Next, it explains per [which constitutes an imprint instrument] each part article.

A case is described first. Two piece is combined, the decussation support shafts 18, 24, and 28 projected and formed in nothing and single-sided piece in the core box are inserted in the crevice or heights formed in the other party piece, and the case 11 serves as a support shaft of the tape supply reel 12, and a support shaft of the taking over pinch rolls 16 and 17.

[0015]

Next, a supply reel is described.

The gear gear tooth 20 is minced by the periphery of the flange of one side of the supply reel 12, a coiled form correction tape is wound around the hub 19 of a **** cage and a reel 12, and the hub 19 is ****(ed) by the decussation support shaft 18.

[0016]

Next, a differential mechanism A is described.

The differential mechanism A consists of a gear device which consists of a gear 20 really formed in the flange of the supply reel 12, and a conduction gear 21 which bearing is carried out to a pinch roll 16 at the shape of the same axle, and gears on this gear 20, and the conduction gear 21 and the differential compression spring 27 (this spring is carrying out the spiral configuration and abbreviates it to the differential spring 27 below.) infixed between pinch rolls 16. Although the gear ratio of the supply gear 20 and the conduction gear 21 is 2:1 about and the linear velocity in a pitch circle is naturally the same, the value of the ratio of the outer diameter of an intact correction tape and the path of the pitch circle of a

gear 20 is designed smaller than the value of the ratio of the outer diameter of a pinch roll 16, and the path of the pitch circle of the conduction gear 21 so that a volume solution may be carried out from the supply reel of the correction tape 13 and the taking over rate of a pinch roll may become large a little from linear velocity. That is, it is set up so that the direction of the tape taking over rate of a pinch roll 16 may become always larger than the tape-feed rate of the supply reel 12.

[0017]

The conduction gear 21 is the gearing which has the boss section, the boss which **** on the decussation support shaft 24 is formed in a core, it gets down, and the circular level difference for making the differential spring 27 orientate according to the core of a decussation support shaft is formed in the boss section transverse plane. The tape taking over pinch roll 16 which connotes and holds a differential spring is carrying out the heavy-gage cop container-like configuration, the tape presser-foot gear tooth 29 is formed in the periphery section, and the inner hole 25 in which the boss and the differential spring 27 which **** on the decussation support shaft 24 are connoted and held is formed in the core. The circular level difference for setting the differential spring 27 and making a core orientate is formed in the radial wall surface level difference section between an inner hole 25 and a boss.

[0018]

The conduction gear 21 fits loosely into the decussation support shaft 24, next the differential spring 27 is inserted, then the tape taking over pinch roll 16 fits in loosely, a snap ring 24 is inserted in the slot formed in the decussation support shaft 24, the differential spring 27 is compressed and a fixed contact pressure produces it between the conduction gear 21 and the differential spring 27 and between the differential spring 27 and a pinch roll 16.

Since rotation is restrained by the correction tape 13 between the conduction gears 21 and pinch rolls 16 in which the differential spring 27 is a compression coil spring, and spring both ends carry out a pressure welding and the part to have been restrained is absorbed by slipping, the correction tape 13 can always be wound up in the state of tension addition.

[0019]

The taking over pinch roll 17 which becomes the taking over pinch roll 16 and a pair on the other hand is carrying out the cylinder-like configuration where the boss was opened, fits loosely into another decussation support shaft 28, and is stopped by the snap ring 32. The tape presser-foot gear tooth 30 formed in the periphery section of a pinch roll 17 gears with the tape presser-foot gear tooth 29 formed in the periphery section of a pinch roll 16, and it accompanies to rotation of a pinch roll 16, and it is rotated.

[0020]

The pressure-welding roll for an imprint is explained below. The pressure-welding roll 33 fits loosely into the decussation support shaft 34 established ahead of opening of the imprint instrument case 11, and forms the spreading section 14.

[0021]

Next, actuation imprinted using a correction tape is explained.

The correction tape 13 is rewound from the supply reel 12, and is inserted through the front face of the pressure-welding roll 33 between the tape presser-foot gear tooth 29 of the periphery of the taking over pinch rolls 16 and 17, and 30.

It has an imprint instrument, and if the pressure-welding roll 33 is stuck to the miswritten word section by pressure and it moves, an adhesives layer / enveloping layer will be imprinted on a miswritten word. The correction tape 13 is rewound from the supply reel 12, and rotates. When the supply reel 12 rotates, the gear gear tooth 20 minced by the periphery of the flange of the supply reel 12 drives the conduction gear 21, and makes it rotate. Rotation of the conduction gear 21 is told to a pinch roll 16 by sliding friction through the differential spring 27. Among pinch rolls 16 and 17, the pinch of the correction tape on which the imprint was finished and the adhesives layer / enveloping layer was imprinted on the miswritten word is carried out, and it is taken over, is stuffed into the storing tooth space inside a core box cassette, and is contained.

[0022]

In addition, the tape presser-foot gear teeth 29 and 30 around the tape taking over pinch rolls 16 and 17 can be transposed to a comparatively coarse front face, and can also be taken over. In addition, it is also possible to omit 17 among the pinch rolls 16 and 17 used as a pair again, to make a reel 16 approach the internal surface of the direct cassette 11, and to take over. In this case, a base film will be taken over by friction with a taking over pinch gear front face, and will be slippery by little friction between wall surfaces.

[0023]

[Effect of the Device]

According to the imprint instrument of the correction tape concerning claim 1 of this design, by the rolling motion of the pressure-welding roll for an imprint, a tape runs, a supply reel rotates in connection with this, and a tape is sent out so that clearly from the above explanation. Rotation of a supply reel is transmitted to a pinch roll side conduction gear through a supply reel side gear, rotates a pinch roll, and pulls up a used tape. While rotational speed of a pinch roll is made size by the gear ratio of a gear device (a supply reel side gear and pinch roll side conduction gear) from the rotational speed of a supply reel, the differential spring prepared between the conduction gear and the pinch roll absorbs the rotational-speed difference between a conduction gear and a pinch roll. For this reason, spring energization of the pinch roll is carried out in the tape raising direction, and the tape between a supply reel and a pinch roll is held at

the condition that tension acted. Therefore, the base tape which it finished imprinting at the time of use is taken over automatically, and a correction tape can be maintained at fixed tension, and actuation is trustworthy.

[0024]

Moreover, according to the imprint instrument of the correction tape concerning claim 2, since the used tape which was able to be pulled up to the pinch roll is kept by the tape hold section, used tapes are not scattered about out of a case and it is user-friendly.

[Translation done.]

(19)日本国特許庁(J P)

(12) 公開実用新案公報 (U)

(11)実用新案出願公開番号

実開平6-8362

(43)公開日 平成6年(1994)2月1日

(51)Int.Cl.⁵

B 6 5 H 35/07

B 4 3 L 19/00

識別記号

R

庁内整理番号

9037-3F

H

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 2(全 3 頁)

(21)出願番号 実願平4-47662

(22)出願日 平成4年(1992)7月8日

(71)出願人 592148096

杜 宗憲

台湾台北市雙城街3巷7之1号3樓

(72)考案者 杜 宗憲

台湾台北市雙城街3巷7之1号3樓

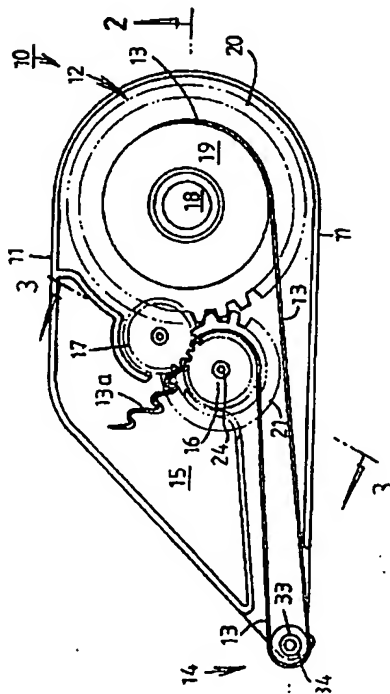
(74)代理人 弁理士 八木 秀人 (外1名)

(54)【考案の名称】 修正テープの転写器具

(57)【要約】

【目的】 修正テープ13の巻戻し始めから終わり迄一定の範囲の張力で、供給リール12からテープ引取りピンチギヤ16、17に弛み無く引っ張られ、使用後に残ったベーステープを自動的に格納スペース15へ収納する。

【構成】 この修正テープの転写器具10は、転写器具ケース11と、前記ケース内に枢着された、修正テープが巻回された供給リール12と、前記ケース内にそれぞれ枢着され、供給リールから導出した修正テープを引き上げる一対のピンチロール16、17と、前記ケース内に枢着され、テープの転写被覆層を被転写面に転写させる圧接ロール33と、前記ピンチロールのテープ引き上げ速度が供給リールのテープ送り出し速度より大となるギヤ機構により構成されるとともに、前記ピンチロールと伝導ギヤ間には、両者間の回転速度差を吸収する差動ばねが介装されている。



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】 転写器具ケースと、

前記ケース内に枢着され、転写被覆層をベーステープ表面に形成した修正テープが巻回された供給リールと、前記ケース内にそれぞれ枢着され、供給リールから導出した修正テープを引き上げる一対のピンチロールと、前記ケース内に枢着され、供給リールとピンチロール間のテープを被転写面に押し付けて転動させることにより、テープの転写被覆層を被転写面に転写させる圧接ロールと、

テープの走行に伴って供給リールとピンチロールとを連動させる連動機構であって、前記供給リールと供給ピンチロール間に設けられた差動機構 A とを備え、

前記差動機構 A は、前記ピンチロールの一方と供給リール間に設けられ、前記圧接ロールの転動によるピンチロールのテープ引き上げ速度が供給リールのテープ送り出し速度より大となるようギヤ比の調整された、供給リール側ギヤとピンチロール側伝導ギヤからなるギヤ機構と、

前記ピンチロールと伝導ギヤ間に介装され、両者間の回転速度差を吸収する差動ばねとからなることを特徴とする修正テープの転写器具。

【請求項 2】 前記ケース内には、ピンチロールによ

て引き上げられたテープを収容するテープ収容部が形成されたこと特徴とする請求項 1 記載の修正テープの転写器具。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本考案のカセットケースの上蓋を取外した後に見られる平面図

【図 2】 図 1 の II-II 断面図

【図 3】 図 1 の III-III 断面図

【図 4】 転写器具の第 1 の従来例の断面図

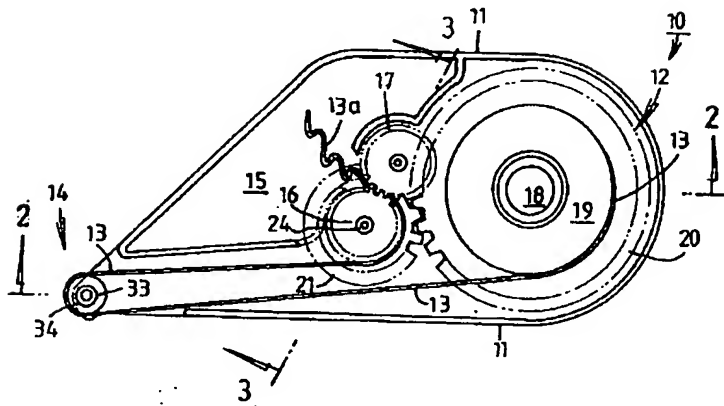
【図 5】 転写器具の第 2 の従来例の断面図

【図 6】 転写器具の第 3 の従来例の断面図

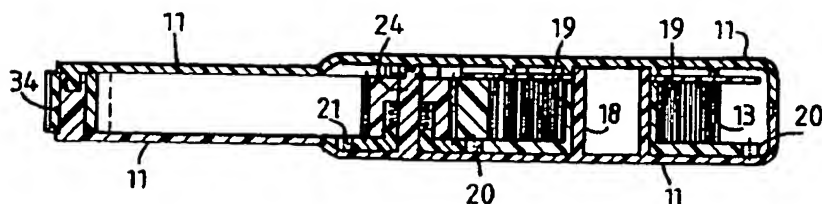
【符号の説明】

- 10 修正テープの転写器具
- 11 転写器具ケース
- 12 供給リール
- 13 修正テープ
- 15 格納スペース
- 16、17 ピンチロール
- 20 供給リールギヤ
- 21 伝導ギヤ
- 27 差動ばね
- 33 圧接ロール
- A 連動ギヤ機構

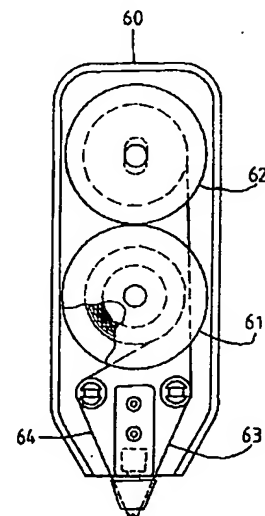
【図 1】



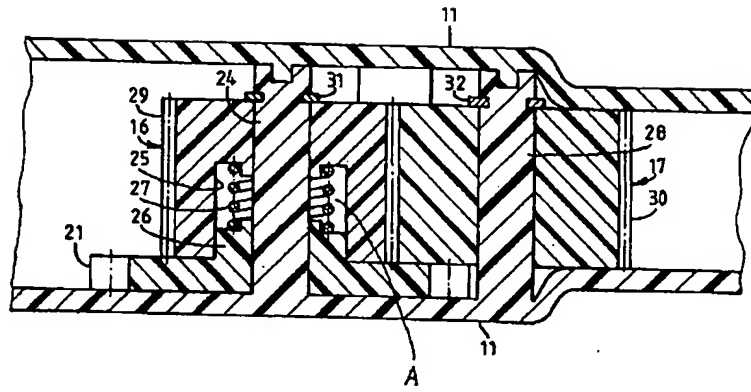
【図 2】



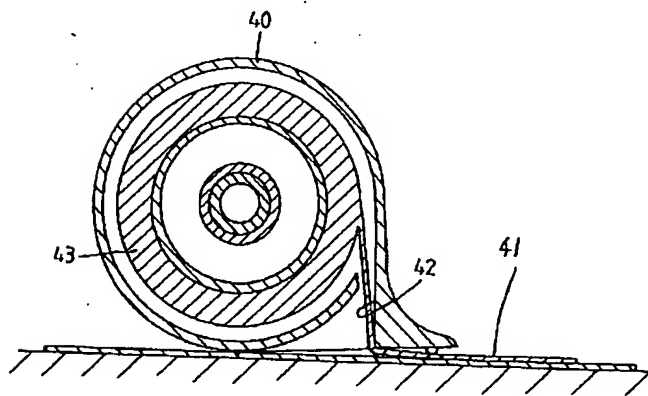
【図 6】



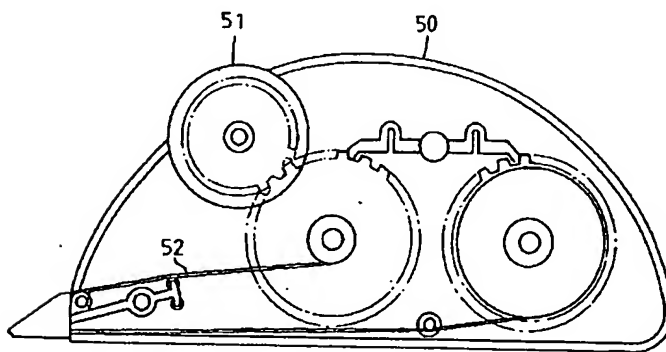
【図 3】



【図 4】



【図 5】



【考案の詳細な説明】**【0001】****【産業上の利用分野】**

本考案は修正テープの転写器具に関する。

【0002】**【従来の技術】**

誤字等の訂正に用いられる修正液は、紙上に印字した誤字部位に塗布し、塗布した皮膜の上に改めて印字し、その内容を修正するもので、一般の事務所等において普及し用いられている。しかし、修正液に含有されている有機溶剤が、使用者の目や呼吸器官を害する等身体に悪影響を与えている。

【0003】

上記の問題点を解決するため、最近画期的な乾式修正テープが開発された。この修正テープは、可撓性のベーステープ上に剥離剤層を被覆し、更に剥離層上に白い被膜層を被覆し、被覆層上に感圧性又は感熱性の接着剤層を被覆した構造となっている。即ち上から順に、接着剤層／被覆層／剥離剤層／ベーステープよりなる。

【0004】

上記修正テープは、被覆層を誤印字等の上に転写して、転写した被覆層の上に再印字を可能ならしめるのである。図4はこの修正テープを使った転写器具の第1の従来例の断面図であって、テープリール43に巻かれた修正テープが、回転可能にケース40に収納されている。ケース40は一つの切欠き42を有し、修正テープ41はその切欠き42から引出される。使用時には、修正テープ41を紙上の修正したい部位に合せてケース40前端の塗付け部で修正テープ41に圧力を加え、修正テープ41の白い被覆層をベーステープから剥離させ、同時に修正テープを感圧式（又は感熱式）接着剤層によって紙上の修正したい部位に転写塗布し、間違った部位を被覆し修正の目的を果す。

【0005】

また、図5は転写器具の第2の従来例の断面図であって、一部をケース50外に露呈する手動リール51が設けられており、指でこの手動リール51を回わし

、使用後残ったベーステープ 52 を巻上げる。

図 6 は転写器具の第 3 の従来例の断面図であって、特開昭 63-84998 号「誤記修正テープの貼付具」中に開示されており、ケース 60 内にテープ供給リール 61 及び巻取りリール 62 が設置されている。塗布動作は転写ヘッド 65 を誤字部に圧着し移動させることにより行われ、圧着移動により修正テープは供給リール 61 から引き出され、この修正テープの引き出しによって供給リール 61 が回転する。この供給リール 61 の回転は巻取りリール 62 に摩擦で伝えられ、巻取りリール 62 はベーステープ 63 を巻き取る。

【0006】

【考案の解決しようとする課題】

しかし、図 4 に示すような従来技術は、使用後に残ったベーステープを手で切り取り、棄てなければならないので、手間がかかり不便であった。また図 5 に示すような従来技術は、使用後残ったベーステープは巻取られるが、時々指で手動リールを回転せねばならず、使用上不便であった。また図 6 に示すような従来技術では、使用と共に残ったベーステープは自動的に巻取られるが、テープ供給リールとテープ巻取りリール間の伝動動作が摩擦に依存しており確実でないため、確実に巻取りが行われるとは限らないという問題があった。

【0007】

本考案は前記従来技術の問題点に鑑みなされたもので、その目的は、使用中の修正テープを一定の張力作用状態に保持することにより転写し終ったベーステープを自動的に確実に巻取ることのできる転写器具を提供するにある。

【0008】

【課題を解決するための手段】

前記目的を達成するために、請求項 1 に係る修正テープの転写器具においては、
、 転写器具ケースと、

前記ケース内に枢着され、転写被覆層をベーステープ表面に形成した修正テープが巻回された供給リールと、

前記ケース内にそれぞれ枢着され、供給リールから導出した修正テープを引き上げる一対のピンチロールと、

前記ケース内に枢着され、供給リールとピンチロール間のテープを被転写面に押し付けて転動させることにより、テープの転写被覆層を被転写面に転写させる圧接ロールと、

テープの走行に伴って供給リールとピンチロールとを連動させる連動機構であって、前記供給リールと供給ピンチロール間に設けられた差動機構 A とを備え、

前記差動機構 A は、前記ピンチロールの一方と供給リール間に設けられ、前記圧接ロールの転動によるピンチロールのテープ引き上げ速度が供給リールのテープ送り出し速度より大となるようギヤ比の調整された、供給リール側ギヤとピンチロール側伝導ギヤからなるギヤ機構と、

前記ピンチロールと伝導ギヤ間に介装され、両者間の回転速度差を吸収する差動ばねとからなるようにした。

【0009】

また請求項 2 では、請求項 1 記載の転写器具において、転写器具ケース内に、ピンチロールによって引き上げられたテープを収容するテープ収容部を形成するようにした。

【0010】

【作用】

請求項 1 に係る転写器具によれば、転写のための圧接ロールの転動によってテープが走行し、これに伴って供給リールが回転してテープを送り出す。供給リールの回転は供給リール側ギヤを介してピンチロール側伝導ギヤに伝達されて、ピンチロールを回転して使用済テープを引き上げる。ピンチロールの回転速度は、ギヤ機構（供給リール側ギヤとピンチロール側伝導ギヤ）のギヤ比により、供給リールの回転速度より大とされるとともに、伝導ギヤとピンチロール間に介装された差動ばねが伝導ギヤとピンチロール間の回転速度差を吸収する。このためピンチロールはテープ引き上げ方向にばね付勢され、供給リールとピンチロール間のテープは張力が作用した状態に保持される。

【0011】

本考案の請求項 2 に係る修正テープの転写器具によれば、ピンチロールに引き上げられた作用済みテープはテープ収容部に保管されるので、使用済みテープが

ケース外に散乱することはない。

【0012】

【実施例】

本考案の実施例を図面に基づいて説明する。

図1～3は本考案に係る修正テープの転写器具の一実施例を示すもので、図1は上蓋を外した状態の転換器具の平面図、図2は図1の2-2断面図、図3は図1の3-3断面図である。

【0013】

図1, 2, 3において、修正テープの転写器具10は、転写器具ケース11と、ケース内に枢着され、転写被覆層をベーステープ表面に形成した、修正テープ13が巻回された供給リール12と、ケース11内にそれぞれ枢着され、供給リール12から導出した修正テープ13を引き上げる一対のピンチロール16, 17と、ケース11内に枢着され、供給リール12とピンチロール16, 17間に延びるテープ13を被転写面に押し付けて転動させることにより、テープ13の転写被覆層を被転写面に転写させる圧接ロール33と、供給リール12とピンチロール16間に設けられた連動機構である差動機構Aとから構成されている。

【0014】

次に転写器具を構成する各部品につき説明する。

最初にケースについて述べる。ケース11は2ピースが結合されて箱型をなし、片側ピースに突出形成された交叉支持軸18, 24, 28が、相手側ピースに形成された凹部又は凸部に嵌入されて、テープ供給リール12の支持軸、引取りピンチロール16, 17の支持軸となっている。

【0015】

次に供給リールについて述べる。

供給リール12の片側のフランジの周縁にはギヤ歯20が刻まれており、リール12のハブ19にはコイル状修正テープが巻かれ、ハブ19が交叉支持軸18に遊合されている。

【0016】

次に差動機構Aについて述べる。

差動機構 A は、供給リール 12 のフランジに一体形成されたギヤ 20 と、ピンチロール 16 に同軸状に支承され、このギヤ 20 に噛み合う伝導ギヤ 21 とからなるギヤ機構と、伝導ギヤ 21 とピンチロール 16 間に介装された差動圧縮スプリング 27 (このスプリングはスパイラル形状をしており、以下差動ばね 27 と略す。) とから構成されている。供給ギヤ 20 と伝導ギヤ 21 のギヤ比は大凡 2 : 1 であり、ピッチ円における線速度は当然同じであるが、修正テープ 13 の供給リールからの巻き解し線速度よりピンチロールの引取り速度の方が若干大きくなるように、未使用の修正テープの外径とギヤ 20 のピッチ円の径との比の値が、ピンチロール 16 の外径と伝導ギヤ 21 のピッチ円の径との比の値よりも小さく設計されている。即ちピンチロール 16 のテープ引取り速度の方が供給リール 12 のテープ送りだし速度より常に大きくなるように設定されている。

【0017】

伝導ギヤ 21 はボス部を有する歯車で、中心部に交叉支持軸 24 に遊合する軸孔が形成されおり、ボス部正面には差動ばね 27 を交叉支持軸の中心に合わせて定位させるための円形段差が形成されている。差動ばねを内包し收容するテープ引取りピンチロール 16 は厚肉コップ容器状の形状をしており、周縁部にテープ押え歯 29 が形成され、交叉支持軸 24 に遊合する軸孔と差動ばね 27 を内包し收容する内孔 25 が中心部に形成されている。内孔 25 と軸孔の間の半径方向壁面段差部には差動ばね 27 を中心に合わせて定位させるための円形段差が形成されている。

【0018】

交叉支持軸 24 に伝導ギヤ 21 が遊嵌され、次に差動ばね 27 が嵌入され、次にテープ引取りピンチロール 16 が遊嵌され、交叉支持軸 24 に形成された溝にスナップリング 24 が嵌入され、差動ばね 27 は圧縮されて伝導ギヤ 21 と差動ばね 27 間および差動ばね 27 とピンチロール 16 間には一定の接圧が生じる。差動ばね 27 は圧縮コイルスプリングであって、スプリング両端部が圧接する伝導ギヤ 21 とピンチロール 16 との間は、修正テープ 13 により回転が制約され、その制約された分は滑りにより吸収されるので、常に張力付加状態で修正テープ 13 を巻き上げることができる。

【0019】

一方引取りピンチロール16と対になる引取りピンチロール17は、軸孔のあけられた円柱状の形状をしており、別の交叉支持軸28に遊嵌され、スナップリング32により係止されている。ピンチロール17の周縁部に形成されたテープ押え歯30はピンチロール16の周縁部に形成されたテープ押え歯29と噛み合っており、ピンチロール16の回転に伴って回転する。

【0020】

次に転写用の圧接ロールについて説明する。圧接ロール33は転写器具ケース11の開口部の前方に設けられた交叉支持軸34に遊嵌され塗布部14を形成している。

【0021】

次に修正テープを用いて転写する動作の説明をする。

修正テープ13は供給リール12から巻き戻されて、圧接ロール33の表面を経て、引取りピンチロール16、17の外周のテープ押え歯29、30間に挿入される。

転写器具を持って、圧接ロール33を誤字部に圧着して移動すると接着剤層／被覆層が誤字上に転写される。修正テープ13は供給リール12から巻き戻され回転する。供給リール12が回転すると供給リール12のフランジの周縁に刻まれたギヤ歯20が伝導ギヤ21を駆動し回転させる。伝導ギヤ21の回転は差動ばね27を介して、滑り摩擦によりピンチロール16に伝えられる。転写を終えて接着剤層／被覆層が誤字上に転写された修正テープは、ピンチロール16、17の間にピンチされて引き取られ、箱型カセット内部の格納スペースに押し込まれ収納される。

【0022】

なお、テープ引取りピンチロール16、17の周囲のテープ押え歯29、30を、比較的粗い表面に置き換えて引き取ることもできる。なお又、対となったピンチロール16、17の内、17を省略して、リール16を直接カセット11の内壁面に近接させて引き取ることも可能である。この場合、ベースフィルムは引取りピンチギヤ表面との摩擦により引き取られ壁面との間は少ない摩擦で滑るこ

とになる。

【0023】

【考案の効果】

以上の説明から明らかなように、本考案の請求項 1 に係る修正テープの転写器具によれば、転写のための圧接ロールの回転によってテープが走行し、これに伴って供給リールが回転してテープを送り出す。供給リールの回転は供給リール側ギヤを介してピンチロール側伝導ギヤに伝達されて、ピンチロールを回転して使用済テープを引き上げる。ピンチロールの回転速度は、ギヤ機構（供給リール側ギヤとピンチロール側伝導ギヤ）のギヤ比により、供給リールの回転速度より大とされるとともに、伝導ギヤとピンチロール間に設けられた差動ばねが伝導ギヤとピンチロール間の回転速度差を吸収する。このためピンチロールはテープ引き上げ方向にばね付勢され、供給リールとピンチロール間のテープは張力が作用した状態に保持される。従って使用時に転写し終ったベーステープが自動的に引取られ、かつ修正テープを一定の張力に保つことができ、動作が確実である。

【0024】

また請求項 2 に係る修正テープの転写器具によれば、ピンチロールに引き上げられた使用済みテープはテープ収容部に保管されるので、使用済みテープがケース外に散乱することはなく、使い勝手がよい。